

**Garant**
**VHM-Scheibenfräser HPC, TiAlN, Ø×Breite ±0,1×k11: 80X4 mm**


## Bestelldaten

Bestellnummer	185010 80X4
GTIN	4045197367099
Artikelklasse	11V

## Beschreibung

### Ausführung:

**Präzisions-VHM-Scheibenfräser** im HPC-Zerspanungsbereich.

**Satzfräser:** Fräser mit gleichem Ø und Zähnezahl können für Zwischenbreiten gekuppelt und auf die gewünschte Breite eingestellt werden. Die Zähne greifen ineinander, da die Fräser keinen erhöhten Bohrungsbund haben.

**2-teilige Sätze sind besonders wirtschaftlich.** Durch Umsetzen können jeweils beide Seitenschneiden eines Fräasers eingesetzt werden.

### Hinweis:

- **Fräser im Satz nicht ohne entsprechend breiten Fräsdornring zusammenspannen, da die Fräser sonst beschädigt werden.**
- **Passende Fräsdornringe siehe Gruppe 30.**
- **Vollnuten:  $f_z$  für  $a_e = 0,1 \times D$ .**

Bohrungs-Ø H6 d<sub>1</sub>: 27 mm

Zähnezahl Z: 22

Bundstärke b ±0,1: 2,3 mm

Bund-Ø d<sub>2</sub> ±1: 50 mm

Zahnhöhe Zh: 15 mm

Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B: 4 mm

## Technische Beschreibung

Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite A/B	4 mm
Bohrungs-Ø H6 d <sub>1</sub>	27 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite A	4 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite B	5 mm
Schnittbreite	4 mm
Bund-Ø d <sub>2</sub> ±1	50 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	80 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern unterschiedlicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	8,1 - 8,8 mm
Zahnhöhe Zh	15 mm
Zähnezahl Z	22
Bundstärke b ±0,1	2,3 mm
Vorschub f <sub>z</sub> in Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Kupplungsmöglichkeiten mit 2 Fräsern gleicher Breite, ergibt Gesamtbreite E	7,3 - 7,8 mm
Schaftausführung	mit Bohrung
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	DIN 885 A
Typ	N
Toleranz Nenn-Ø	±0,1
Eingriffsbreite a <sub>e</sub> bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Zerspanungsstrategie	HPC
Innenkühlung	nein
Farbring	ohne
Produktart	Scheibenfräser

